

日本国特許庁
PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

MD 1/21

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed
with this Office.



出願年月日
Date of Application:

2001年 3月13日

出願番号
Application Number:

特願2001-070080

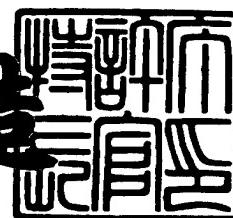
出願人
Applicant(s):

三菱電機株式会社

2001年 4月 6日

特許庁長官
Commissioner,
Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2001-3027508

【書類名】 特許願
【整理番号】 530816JP01
【提出日】 平成13年 3月13日
【あて先】 特許庁長官 殿
【国際特許分類】 H02K 15/02
【発明者】
【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三菱電機株式会社内
【氏名】 大橋 篤志
【発明者】
【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三菱電機株式会社内
【氏名】 浅尾 淑人
【特許出願人】
【識別番号】 000006013
【氏名又は名称】 三菱電機株式会社
【代理人】
【識別番号】 100102439
【弁理士】
【氏名又は名称】 宮田 金雄
【選任した代理人】
【識別番号】 100092462
【弁理士】
【氏名又は名称】 高瀬 彌平
【手数料の表示】
【予納台帳番号】 011394
【納付金額】 21,000円
【提出物件の目録】
【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1
【物件名】 要約書 1
【ブルーフの要否】 不要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 車両用交流発電機及びその製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項1】 回転子と、この回転子の外周に対向配置され、複数のスロットを有する固定子鉄心及び上記スロットに収納され固定子巻線を形成する複数の導体セグメントからなる固定子とを備えた車両用交流発電機であって、少なくとも上記固定子鉄心端面及び上記スロットの内壁面に絶縁性樹脂を塗布することにより上記固定子鉄心と上記導体セグメントとの間を絶縁したことを特徴とする車両用交流発電機。

【請求項2】 スロットの固定子鉄心端面側開口縁付近において、絶縁性樹脂がR形状または面取り形状に塗布されていることを特徴とする請求項1記載の車両用交流発電機。

【請求項3】 スロットの固定子鉄心端面側開口縁付近において、固定子鉄心がR形状または面取り形成されていることを特徴とする請求項1または2記載の車両用交流発電機。

【請求項4】 スロットの軸方向中央部よりスロットの固定子鉄心端面側開口縁付近において絶縁性樹脂を厚く塗布したことを特徴とする請求項1から3のいずれか一項記載の車両用交流発電機。

【請求項5】 導体セグメントは、略矩形の断面形状を持つものであることを特徴とする請求項1から4のいずれか一項記載の車両用交流発電機。

【請求項6】 固定子鉄心の端面は、凹凸形状に形成されていることを特徴とする請求項1から5のいずれか一項記載の車両用交流発電機。

【請求項7】 スロット内壁面は、凹凸形状に形成されていることを特徴とする請求項1から6のいずれか一項記載の車両用交流発電機。

【請求項8】 絶縁性樹脂は、導体セグメントのスロット挿入時の圧力で破断しない引っ張り強さのものであることを特徴とする請求項1から7のいずれか一項記載の車両用交流発電機。

【請求項9】 絶縁性樹脂は、シリコン系の絶縁性樹脂であることを特徴とする請求項1から8のいずれか一項記載の車両用交流発電機。

【請求項10】 絶縁性樹脂は、エポキシ系の絶縁性樹脂であることを特徴とする請求項1から8のいずれか一項記載の車両用交流発電機。

【請求項11】 スロット形状が打ち抜かれた環状の鋼板シートを積層して固定子鉄心を形成する工程、上記固定子鉄心の軸方向から、少なくともスロット内壁面及び上記固定子鉄心の端面に絶縁性樹脂を塗布する工程とを含むことを特徴とする車両用交流発電機の製造方法。

【請求項12】 絶縁性樹脂の塗布は、静電粉体塗装による塗布であること特徴とする請求項11記載の車両用交流発電機の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

この発明は、車両の内燃機関によって駆動される車両用交流発電機及びその製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

図12は、例えば特開2000-50553号公報に開示されている一般的な車両用交流発電機の一例を示す断面構成図である。図において、回転子1は、回転軸11、この回転軸11に嵌着されている一対のランドル型の界磁鉄心12、及びこの界磁鉄心12に固定されている界磁巻線13を有している。回転軸11は、車両の内燃機関の駆動力がベルト（図示せず）を介して伝達されて回転される。

【0003】

回転子1を囲む固定子2は、固定子鉄心21と、この固定子鉄心21に固定されている固定子巻線群22とを有している。固定子2の内周面は、ギャップを介して回転子1の外周面に対向している。また、固定子2は、フロントブラケット31とリアブラケット32との間に挟持されている。

【0004】

次に固定子2について詳細に説明する。図13は、固定子巻線群22を構成する導体セグメントを示す斜視図であり、固定子鉄心21に組み付ける前の状態を

示している。図において、導体セグメント23は、棒状あるいは板状の金属材料（例えば銅）をターン部23cで折り曲げた略U字状に形成されており、ターン部23よりスロットの内周側に配置される内層側導体23aと、ターン部23よりスロットの外周側に配置される外層側導体23bとを含んで構成される。

【0005】

図14は、固定子鉄心21の部分的な断面図、図15は固定子鉄心21に巻線を施した状態の部分的な斜視図である。固定子巻線群22は、固定子鉄心21の各スロット24に2本の導体セグメント23を挿入し、異なるスロット24に挿入された導体セグメント23の端部23d同士を互いに成形することにより構成される（図15の状態）。導体セグメント23は、その表面に絶縁皮膜が形成されており、隣接する導体セグメント23同士の絶縁はそれぞれの表面に形成された絶縁皮膜によって行われる。また、各導体セグメント23とスロット24の内壁面との間の電気的絶縁は、絶縁紙25によって行われる。

【0006】

図16乃至図18は、固定子巻線の製造方法を説明する説明図である。なお、ここで絶縁紙25は省略されている。絶縁紙25は、1スロット分の環状に成形され、スロット24に対して軸方向に沿って挿入が行われる。絶縁紙25のスロット24への組み付けが完了した後、図16に示されるように、導体セグメント23は、矢印Aのようにスロット24に対して軸方向に挿入される。挿入された導体セグメント23は、その端部23dをスロット24の他側面から突出した後、図17に示されるように、端部23dを矢印Bのようにそれぞれ固定子鉄心21の周方向に曲げ（ツイスト成形）、異なるスロット24に挿入された導体セグメント23の端部23dと接続する。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、従来の車両用交流発電機は、上述したように、導体セグメント23と固定子鉄心21との絶縁を絶縁紙25によって行っていたので、絶縁紙25の材料費が必要になると共に、工程数が多くなりコストが高くなるという問題点があった。

【0008】

また、図16に示すように、導体セグメント23を固定子鉄心21のスロット24に矢印Aの方向に挿入する際や、図17に示すように、ツイスト成形時に導体セグメント23を矢印Bの方向に曲げた際に、固定子鉄心21の端面27側開口縁と導体セグメント23との接触により、絶縁紙25と導体セグメント23の絶縁皮膜が剥がれ、耐圧不良を起こす問題点があった。

【0009】

また、図17に示すように、ツイスト成形時に矢印Bの方向に曲げたとき、固定子鉄心21の端部27に過大な応力が発生し、固定子鉄心21の内径側では、ティース28を構成する積層鋼板が周方向に変形してずれてしまい、磁気回路を乱し、出力電圧が低下する問題点があった。

【0010】

さらに、絶縁紙25は、固定子鉄心21と導体セグメント23間に介在するだけのものであり、スロット24の内壁面と絶縁紙25との間には隙間が存在する。そのため、導体セグメント23の挿入時のずれや、当該隙間への水分の浸入による絶縁不良や、発熱体である導体セグメント23と固定子鉄心21との熱伝導性（冷却性）悪化によって、車両用交流発電機の品質を低下させる問題点があった。

【0011】

この発明は、以上のような問題点を解決するためになされたもので、固定子の絶縁性能、冷却性能が高く、簡便に製造でき、高品質でコストの安い車両用交流発電機及びその製造方法を得ることを目的とする。

【0012】

【課題を解決するための手段】

この発明に係る車両用交流発電機は、回転子と、この回転子の外周に対向配置され、複数のスロットを有する固定子鉄心及び上記スロットに収納され固定子巻線を形成する複数の導体セグメントからなる固定子とを備えた車両用交流発電機であって、少なくとも固定子鉄心端面及びスロットの内壁面に絶縁性樹脂を塗布することにより固定子鉄心と導体セグメントとの間を絶縁したものである。

【0013】

また、スロットの固定子鉄心端面側開口縁付近において、絶縁性樹脂がR形状または面取り形状に塗布されているものである。

【0014】

また、スロットの固定子鉄心端面側開口縁付近において、固定子鉄心がR形状または面取り形状に形成されているものである。

【0015】

また、スロットの軸方向中央部よりスロットの固定子鉄心端面側開口縁付近において絶縁性樹脂を厚く塗布したものである。

【0016】

また、導体セグメントは、略矩形の断面形状を持つものである。

【0017】

また、固定子鉄心の端面は、凹凸形状に形成されているものである。

【0018】

また、スロット内壁面は、凹凸形状に形成されているものである。

【0019】

また、絶縁性樹脂は、導体セグメントのスロット挿入時の圧力で破断しない引っ張り強さを有するものである。

【0020】

また、絶縁性樹脂は、シリコン系の絶縁性樹脂である。

【0021】

また、絶縁性樹脂は、エポキシ系の絶縁性樹脂である。

【0022】

また、この発明に係る車両用交流発電機の製造方法は、スロット形状が打ち抜かれた環状の鋼板シートを積層して固定子鉄心を形成する工程、固定子鉄心の軸方向から、少なくともスロット内壁面及び固定子鉄心の端面に絶縁性樹脂を塗布する工程とを含むものである。

【0023】

また、絶縁性樹脂の塗布は、静電粉体塗装による塗布である。

【0024】

【発明の実施の形態】

実施の形態1.

この発明の実施の一形態を図に基づいて説明する。図1は、この発明の実施の形態1による車両用交流発電機の側断面図であり、図2は、固定子を示す斜視図であり、図3は、固定子鉄心部分を示す斜視図である。

【0025】

この車両用交流発電機は、アルミニウム製のフロントブラケット31とリヤブラケット32から構成されたケース33と、このケース33内に設けられ一端部にブーリ4が固定された回転軸11と、この回転軸11に固定されたランドル型の回転子1と、回転子1の両側面の固定されたファン6と、ケース33の内壁面に固定された固定子2と、回転軸11の他端部に固定され回転子1に電流を供給するスリップリング7と、スリップリング7に摺動する一対のブラシ8と、このブラシ8を収納したブラシホルダ81と、固定子2に電気的に接続され固定子2で生じた交流電圧の大きさを調整するレギュレータ10とを備えている。

【0026】

ケース33には、ファン6の回転により冷却風をケース33内に吸入する吸気孔33a及び外部に排出する排気孔33bが形成されている。また、固定子鉄心21の中間部は外部に露出している。

【0027】

回転子1は、電流を流して磁束を発生する回転子巻線13と、この回転子巻線13を覆って設けられ、その磁束によって磁極が形成されるポールコア12とを備えている。ポールコア12は、一対の交互に噛み合った第一のポールコア12a及び第二のポールコア12bとから構成されている。第一のポールコア12a及び第二のポールコア12bは鉄製で、かつ爪状磁極120a、120bをそれぞれ有している。

【0028】

固定子2は、回転子1による回転磁界が通る固定子鉄心21と、この固定子鉄心21に複数の導体セグメント23が接続されて組み込まれ、出力電流が流れる

固定子巻線群22とから構成される。この固定子鉄心21は、打ち抜き加工して等分間隔で複数のティース28を有する帯状の鋼板200を積層して構成されている。固定子巻線群22は、上記従来例のように、固定子鉄心21の各スロット24に導体セグメント23を挿入し、異なるスロット24に挿入された導体セグメント23の端部23d同士を互いに成形することにより構成される。

【0029】

上記従来例では、固定子2の各導体セグメント23とスロット24の内壁面との間の電気的絶縁は絶縁紙25によって行っていたが、本発明では絶縁紙25を廃し、固定子鉄心21に絶縁性樹脂100を塗布することによって、各導体セグメント23とスロット24の内壁面との間の電気的絶縁を行うものである。

【0030】

ここで絶縁性樹脂100の塗布は、エポキシ系の絶縁性樹脂を静電粉体塗装によって行うこと望ましい。エポキシ系の樹脂は、被塗装物に浸透しやすく、均一に塗布しやすい。図4は、一般的に公知の静電粉体塗装装置を説明するための構成図である。図に示すように、供給機51によって静電ガン5に供給された粉体塗料（ここでは絶縁性樹脂100としてエポキシ樹脂）を、静電発生機52で得られた直流高電圧で帯電させ、供給機51から静電ガン5に供給されたエアーで、帯電されたエポキシ樹脂を被塗装物（ここでは固定子鉄心21）に塗布する。固定子鉄心21はアースされており、接地された固定子鉄心21に、帯電されたエポキシ樹脂が静電引力で付着していく。固定子鉄心21は所望の部位がマスキングされ、少なくとも固定子鉄心21の端面27及び内壁面24にエポキシ樹脂を塗布する。樹脂塗布の後、固定子鉄心21に塗着されたエポキシ樹脂は、焼付炉で加熱溶融、硬化させて連続皮膜を形成させる。

【0031】

ここで、絶縁性樹脂100を塗布する方向は、図5に示すように、固定子鉄心21の軸方向から塗布することが望ましい。固定子鉄心21の内径側から径方向に向けて塗布すると、スロット24を構成するティース28間の内周側開口部が狭くて、絶縁性樹脂100がスロット24の奥まで入りにくいが、固定子鉄心21の軸方向から塗布すれば、このような問題は起こらない。図5に示すように、

固定子鉄心21を治具53に嵌めて、固定子鉄心21を回転させながら静電ガン5で塗布を行う。

【0032】

このように絶縁性樹脂100を塗布して得られた固定子鉄心21のスロット24に、固定子2の軸方向から2本の導体セグメント23を挿入し、異なるスロット24に挿入された導体セグメント23の端部23d同士を互いに成形することにより構成され、図1に示すような固定子2となる。従って、各導体セグメント23とスロット24の内壁面との間の電気的絶縁は、固定子鉄心21に塗布された絶縁性樹脂100によって行われる。

【0033】

以上のように、各導体セグメント23とスロット24の内壁面との間の電気的絶縁に、従来用いられてきた絶縁紙25を廃して絶縁性樹脂100とすることにより、以下のような効果が得られる。

【0034】

すなわち、導体セグメント23を固定子2の軸方向から挿入する際ににおいて、絶縁物がずれてしまうということではなく、簡便に製造でき、各導体セグメント23とスロット24の内壁面との間の電気的絶縁は確実なものとなる。更に、ツイスト成形時に、固定子鉄心21の端面27側開口縁と導体セグメント23との接触による絶縁性樹脂100及び導体セグメント23の絶縁皮膜の損傷を防ぐことができ、絶縁性の向上が図れる。

【0035】

また、絶縁性樹脂100は絶縁紙25を使用するよりもコストが安く、製作コストを安くできる。また、環状にした絶縁紙25を、スロット24に1つずつ挿入していく作業は非常に手間のかかる工程であるが、これを絶縁性樹脂100に置き換えることによって、一括してスロット24内壁面及び固定子鉄心21の端面部27に絶縁処理を施すことができ、製作工程を大幅に短縮できる。

【0036】

また、コイルの発熱が絶縁性樹脂100を介して効率よく固定子鉄心21に伝わり、冷却性が向上できる。ファン6の冷却流は、ブラケット31、32に形成

された吸気孔31aから吸入され、発電機の後部側においては、発熱部である整流器9やレギュレータ10の近傍を通ってこれらを冷却し、また、前部後部の両方において、各ファンブレード6の間を内径側から外径側へ通過し、固定子巻線群22の前部側コイルエンド22aと後部側コイルエンド22bとを冷却して、排気孔31bから排出される。つまり、発熱度合が高く、高温度が出力性能に影響を及ぼす固定子巻線群22のコイルエンドが、ファンブレード6aとブラケットの排気孔31bとの間に位置して、確実に冷却されるようになっている。そしてこのとき、ファン6からの冷却風は、固定子鉄心21の端面27にも当たり、コイルエンド22a、23bとしての露出しているコイルを冷やすだけでなく、固定子鉄心21の端面27も冷却する。この際、絶縁紙25を使用すると、絶縁紙自体の熱伝導率の低さと、絶縁紙25とスロット24内壁面とは固着されておらず空気を介して接触しているため、熱伝導が悪くなる。しかし、絶縁性樹脂100は絶縁紙25より熱伝導率が高い上に、絶縁性樹脂100とスロット24の内壁面とは空気を介さず固着されているため、コイルの発熱が効率よく固定子鉄心21に伝わり、冷却風の当たる固定子鉄心21の端面27から熱を逃がすことができる。

【0037】

また、絶縁紙25とスロット24内壁面とは固着されていないので、外部から水などが流入した場合、固定子鉄心21に水分が付着して錆を発生させ、絶縁不良を起こす恐れがあるが、絶縁性樹脂100とスロット24の内壁面は完全に固着されているので、水分が侵入することなく、防錆効果が著しい。

【0038】

また、導体セグメント23のツイスト成形時において、ティース28を構成する積層鋼板の周方向への変形を防止できる。これは、絶縁性樹脂100が塗布されていれば、絶縁性樹脂100により固定子鉄心21の剛性が高くなり、ティース28の機械的な変形を防ぐことができるためである。また、ティース28の機械的変形を防ぐことによって、磁気回路を乱すことなく、出力電圧の低下を防ぐことができる。図6に示すように、ティース28を、極性の異なる爪状磁極120a、120bの爪間センターに配置して径方向から見た場合、固定子鉄心21

に形成された複数のティース28の両端部は、それぞれ、対向する位置にある回転子1の回転方向に隣接する極性の異なる2つの爪状磁極120a、120bに同時に重なるように形成されている。爪状磁極からティース28に入った磁気は、固定子鉄心21の外径部を通って、磁極ピッチ離間したティース28へ至る磁気回路を構成する。従って、ティース28の機械的変形を防ぐことによって、ティース28が周方向に曲がることによる当該磁気回路の乱れがなくなり、出力電圧が低下することを防ぐことができる。また、固定子鉄心21の剛性が高くなることにより、電磁音の低減もできる。

【0039】

なお、上記実施の形態1では、絶縁性樹脂100にエポキシ系の絶縁性樹脂を用いたが、シリコン系の絶縁性樹脂を用いても良い。シリコン系の絶縁性樹脂は、エポキシ系の絶縁性樹脂より減衰係数が高く、発電機の回転振動により絶縁性樹脂100に発生するクラックの発生を防止できる。また、振動減衰効果により電磁音の低減もできる。

【0040】

またここで、シリコン系の絶縁性樹脂は、1 MPa以上（望ましくは2～3 MPa）の引っ張り強さを有するものを使用するのが望ましい。コイルのスロット24への挿入によってコイルと固定子鉄心21との接触部の樹脂にかかる応力は、一般的に最大で約1 MPaであり、それ以上に樹脂の引っ張り強さを設定すれば、樹脂の損傷を防ぐことができる。なお、上述した、コイルと固定子鉄心21との接触部の樹脂にかかる最大応力を抑えることができれば、引っ張り強さをもっと低く設定した樹脂でも使用可能である。

【0041】

また、本実施の形態では、コイル断面形状が円形より矩形の導体セグメントを用いることが望ましい。導体セグメント23のツイスト成形時において、導体セグメント23が、スロット24の開口縁付近に接触して、導体セグメント23、スロット24の固定子鉄心端面27側開口縁付近に塗布された絶縁性樹脂100に損傷を与えやすい。特に、断面形状が円形の導体セグメントの場合、円形故に導体セグメント23とスロット24の開口縁との接触が点接触となり、接触部分

に過大な応力を発生させる。しかし、断面形状が矩形の導体セグメントを用いれば、導体セグメント23とスロット24の開口縁との接触が線接触となり、接触部分における過大な応力の発生を抑制できる。また、矩形の導体セグメント23を用いることによって、スロット24の内壁面との接触面積が増えて、コイルの発熱が効率よく固定子鉄心21側へ放出でき、冷却性が向上できる。また、成形時において、導体セグメント23を折り曲げる方向の寸法を小さくすれば、折り曲げやすく簡便に製造できる。

【0042】

また、導体セグメント23は、上記図3で示した略U字状のほかに、略J字状、略I字状など、種々の導体セグメントを採用しても、同様の効果が得られるることは言うまでもない。

【0043】

実施の形態2.

図7乃至図9は、この発明の実施の形態2による車両用交流発電機の固定子鉄心におけるスロットの周方向の部分断面図である。図7に示すように、固定子鉄心21の端面27におけるスロット24の開口縁付近において、絶縁性樹脂をR形状にコーティングすることが望ましい。導体セグメント23を、矢印のように固定子鉄心21の軸方向から挿入する場合、スロット24の開口縁付近で最も押圧を受け、導体セグメント23の絶縁皮膜が損傷して絶縁性が劣化する恐れがある。また、異なるスロット24に挿入された導体セグメント23の端部23d同士を互いに成形する際に、導体セグメント23が、スロット24の開口縁付近に接触し、過大な応力が発生して絶縁皮膜が損傷する恐れもある。従って、この個所の絶縁性樹脂コーティングをR形状にすることにより、導体セグメント23の挿入をスムーズにし、導体セグメント23がスロット24の開口縁付近で受けたダメージを軽減して絶縁皮膜の損傷を防ぎ、絶縁性を向上させることができる。

【0044】

また、図8に示すように、固定子鉄心21の端面27におけるスロット24の開口縁付近を始めからR形状に成形しておけば、その上にコーティングされる絶

縁性樹脂も同様なR形状に成形しやすくできる。なお、R形状としなくても、例えば、くさび型の押圧治具をスロット24の開口部側から押し込んで、テーパ形状に成形しても良い。

【0045】

また、図9示すように、スロット24の固定子軸方向中央部付近の絶縁性樹脂100より、スロット24の開口縁付近の絶縁性樹脂100を厚く塗布させることが望ましい。上述したように、導体セグメント23を固定子鉄心21の軸方向から挿入する場合、スロット24の開口縁付近に最も押圧力がかかる。また、異なるスロット24に挿入された導体セグメント23の端部23d同士を互いに成形する際に、導体セグメント23が、スロット24の開口縁付近に接触して過大な応力が発生する。つまり、スロット24の開口縁付近にコーティングされた絶縁性樹脂100が最も損傷を受けやすい。従って、この個所の絶縁性樹脂100を、スロット24内部の絶縁性樹脂100より厚くすることにより、スロット24の開口縁付近の絶縁性樹脂は損傷を受けにくくなり、絶縁性を向上させることができる。

【0046】

実施の形態3.

図10は、この発明の実施の形態3による車両用交流発電機の固定子鉄心におけるティース一つ分の周方向の部分断面図である。図10に示すように、固定子鉄心21の端面27が凹凸形状に形成されている。これにより、固定子鉄心21の端面27と絶縁性樹脂100との密着性が高まり、導体セグメント23のスロット24挿入時、及び成形時における絶縁性樹脂100の剥がれを防止することができる。

【0047】

また、図10に示すように、スロット24の内壁面に凹凸形状を形成しても同様の効果が得られる。凹凸形状の形成は、例えば、スロット形状が打ち抜かれた鋼板200を積層して固定子鉄心21を製作する場合、ティース28部において、固定子鉄心21の周方向に大きい寸法の鋼板200と、小さい寸法の鋼板200とを交互に積層することにより凹凸形状を形成することができる。この場合、

固定子鉄心21の端部27を構成する両端の2枚だけ周方向に小さい鋼板200を用いても良い。また、同一周方向の鋼板200を交互にずらして積層することによって、凹凸形状としても良い。また、図11に示すように、鋼板200の角部をR形状とすることで、凹凸形状に形成しても良い。

【0048】

【発明の効果】

以上のように、請求項1記載の発明によれば、少なくとも固定子鉄心端面及びスロットの内壁面に絶縁性樹脂を塗布することにより固定子鉄心と導体セグメントとの間を絶縁したので、絶縁性が高く、簡便に製造でき、コストの安い車両用交流発電機を得る効果がある。

【0049】

また、請求項2記載の発明によれば、スロットの固定子鉄心端面側開口縁付近において、絶縁性樹脂がR形状または面取り形状に塗布されているので、巻線の絶縁皮膜の損傷を防ぎ、絶縁性を向上させることができる効果が得られる。

【0050】

また、請求項3記載の発明によれば、スロットの固定子鉄心端面側開口縁付近において、固定子鉄心がR形状または面取り形状に形成されているので、スロット開口縁付近の絶縁性樹脂をR形状に塗布しやすくできる効果が得られる。

【0051】

また、請求項4記載の発明によれば、スロットの軸方向中央部よりスロットの固定子鉄心端面側開口縁付近において絶縁性樹脂を厚く塗布したので、スロット開口縁付近の絶縁性樹脂の損傷を防ぎ、絶縁性を向上させることができる効果が得られる。

【0052】

また、請求項5記載の発明によれば、導体セグメントは、矩形の断面形状を持つので、成形時、絶縁性樹脂への損傷を防ぎ、また折り曲げやすく簡便に製造できる効果が得られる。また、冷却性を向上できる効果が得られる。

【0053】

また、請求項6記載の発明によれば、固定子鉄心の端面は、凹凸形状に形成さ

れているので、固定子鉄心の端面と絶縁性樹脂との密着性を高めて、絶縁性樹脂の剥がれを防止することができる効果が得られる。

【0054】

また、請求項7記載の発明によれば、スロット内壁面は、凹凸形状に形成されているので、スロットの内壁面と絶縁性樹脂との密着性を高めて、絶縁性樹脂の剥がれを防止することができる効果が得られる。

【0055】

また、請求項8記載の発明によれば、絶縁性樹脂は、導体セグメントのスロット挿入時の圧力で破断しない弹性率のものであるので、導体セグメント挿入時に、固定子鉄心のスロット部に作用する応力によって、樹脂が剥がれるもしくは割れることを防ぎ、絶縁性を向上できる効果が得られる。

【0056】

また、請求項9記載の発明によれば、絶縁性樹脂は、シリコン系の絶縁性樹脂であるので、振動減衰効果により電磁音の低減ができる効果が得られる。

【0057】

また、請求項10記載の発明によれば、絶縁性樹脂は、エポキシ系の絶縁性樹脂であるので、被塗装物に浸透しやすく、均一に塗布しやすい効果が得られる。

【0058】

また、請求項11記載の発明によれば、この発明に係る車両用交流発電機の製造方法は、スロット形状が打ち抜かれた環状の鋼板シートを積層して固定子鉄心を形成する工程、固定子鉄心の軸方向から、少なくともスロット内壁面及び固定子鉄心の端面に絶縁性樹脂を塗布する工程とを含むものであるので、絶縁性樹脂が塗布しやすく、簡便に製造でき、コストが安い車両用交流発電機を製造できる効果が得られる。

【0059】

また、請求項12記載の発明によれば、絶縁性樹脂の塗布は、静電粉体塗装による塗布であるので、被塗装物に浸透しやすく、均一に塗布しやすい効果が得られる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 この発明の実施の形態1による車両用交流発電機を示す側断面図である。

【図2】 この発明の実施の形態1による車両用交流発電機の固定子を示す斜視図である。

【図3】 この発明の実施の形態1による車両用交流発電機の固定子鉄心部分を示す斜視図である。

【図4】 この発明の実施の形態1による車両用交流発電機の固定子鉄心に絶縁性樹脂を塗布する静電粉体塗装装置を示す構成図である。

【図5】 この発明の実施の形態1による車両用交流発電機の固定子鉄心に絶縁性樹脂を塗布する方法を説明する説明図である。

【図6】 この発明の実施の形態1による車両用交流発電機の固定子鉄心のティースと爪状磁極を示す図である。

【図7】 この発明の実施の形態2による車両用交流発電機のスロットを示す部分断面図である。

【図8】 この発明の実施の形態2による車両用交流発電機のスロットを示す別の部分断面図である。

【図9】 この発明の実施の形態2による車両用交流発電機のスロットを示す別の部分断面図である。

【図10】 この発明の実施の形態3による車両用交流発電機のティースを示す部分断面図である。

【図11】 この発明の実施の形態3による車両用交流発電機のティースを示す別の部分断面図である。

【図12】 従来の車両用交流発電機を示す断面図である。

【図13】 従来の車両用交流発電機の導体セグメントを示す斜視図である

【図14】 従来の車両用交流発電機の固定子鉄心を示す部分断面図である

【図15】 従来の車両用交流発電機の固定子を示す部分斜視図である。

【図16】 従来の車両用交流発電機の固定子巻線の製造方法を説明する説

明図である。

【図17】 従来の車両用交流発電機の固定子巻線の製造方法を説明する説明図である。

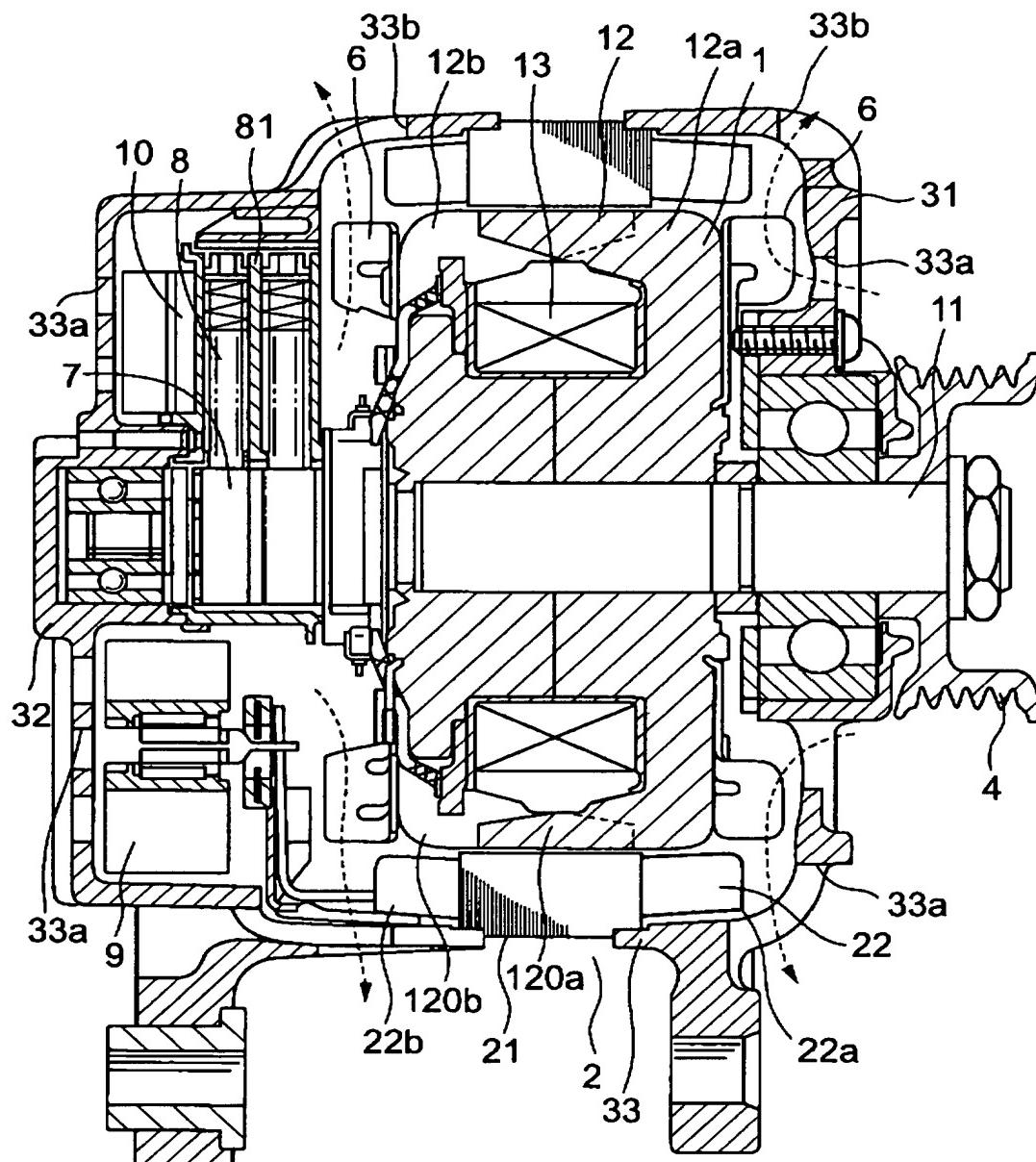
【図18】 従来の車両用交流発電機の固定子巻線の製造方法を説明する説明図である。

【符号の説明】

- 1 回転子、 11 回転軸、 12 ポールコア、 12a 第一のポールコア、 12b 第二のポールコア、 120a、 120b 爪状磁極、 13 回転子巻線、
2 固定子、 21 固定子鉄心、 22 固定子巻線群、 23 導体セグメント、
24 スロット、 25 絶縁紙、 26 折り返し部、 27 固定子鉄心の端面部、
、 28 ティース、 31 フロントブラケット、 32 リアブラケット、 33
ケース、 33a 吸気孔、 33b 排気孔、 4 ブーリ、 5 静電ガン、 51
供給機、 52 静電発生機、 53 塗装治具、 6 ファン、 7 スリップリング
、 8 ブラシ、 81 ブラシホルダ、 9 整流器、 10 レギュレータ、 100
絶縁性樹脂、 200 積層鋼板

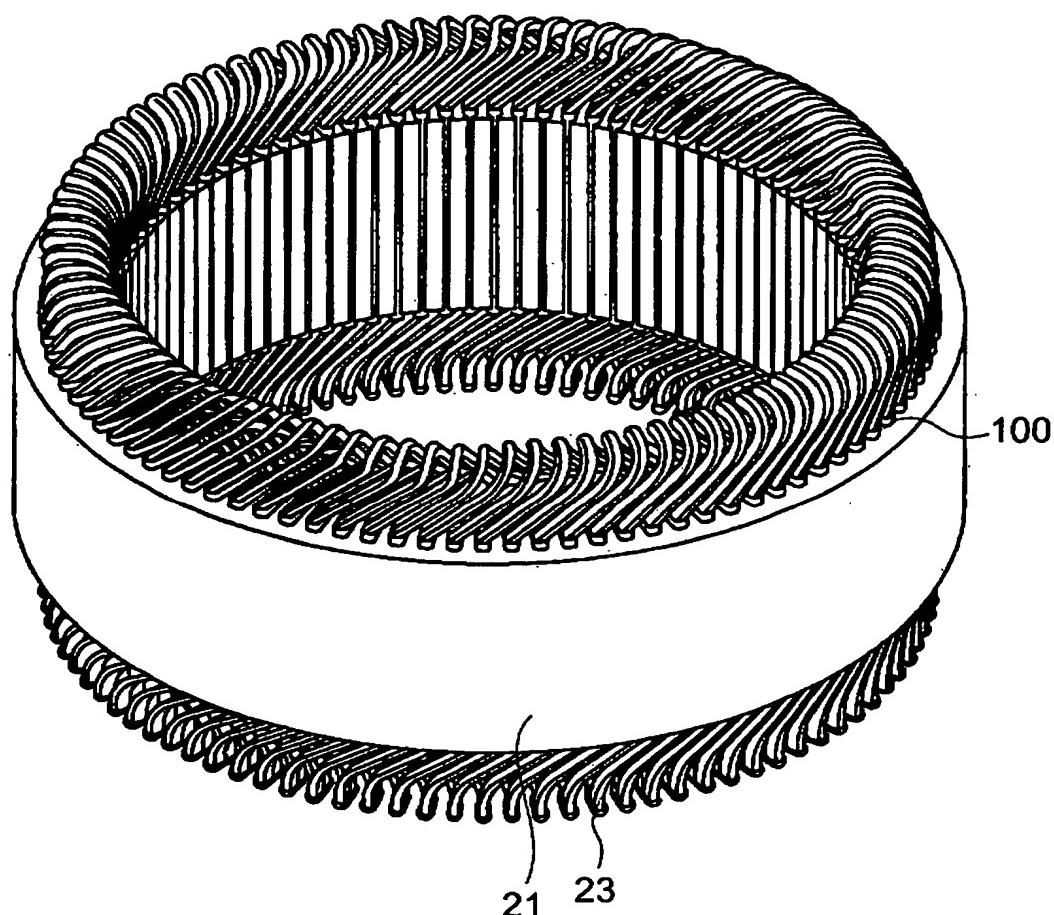
【書類名】 図面

【図1】



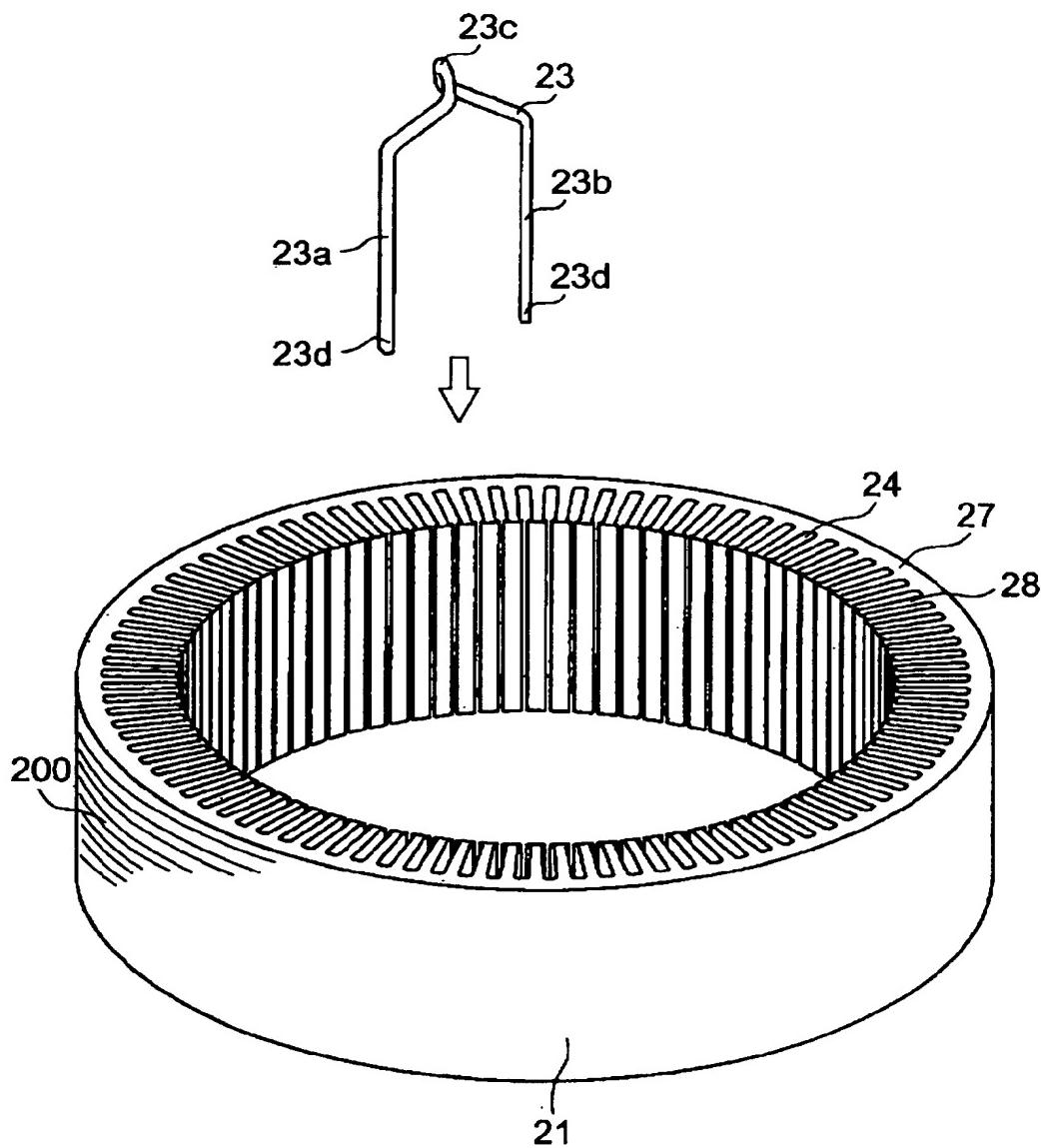
- | | |
|----------|--------------|
| 1 回転子 | 21 固定子鉄心 |
| 2 固定子 | 22 固定子巻線 |
| 11 回転軸 | 31 フロントブラケット |
| 12 ポールコア | 32 リアブラケット |
| 13 回転子巻線 | |

【図2】

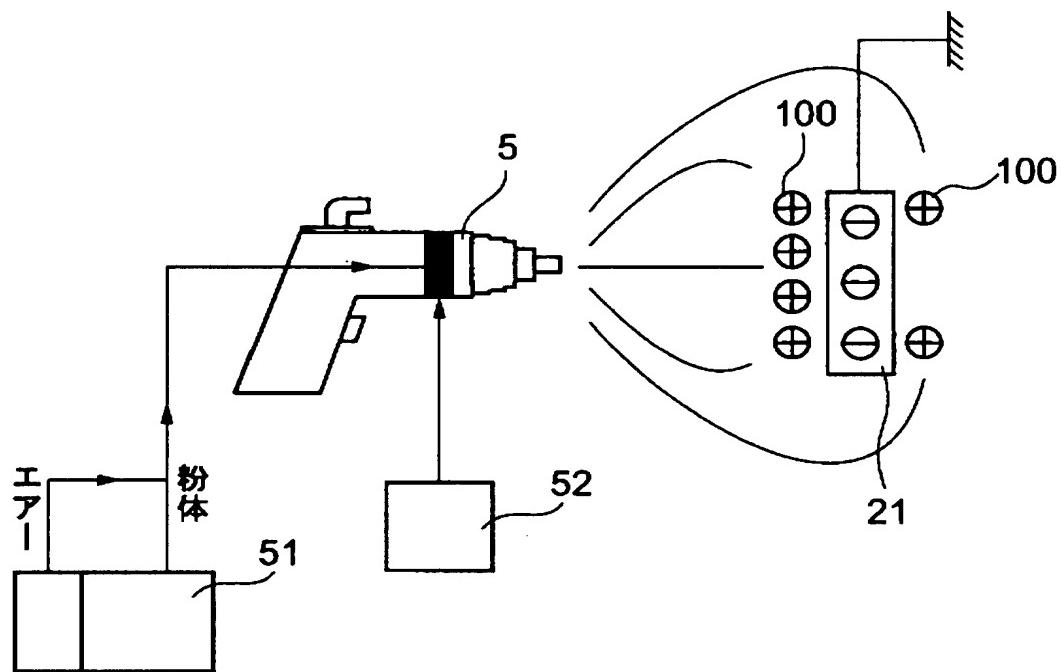


2

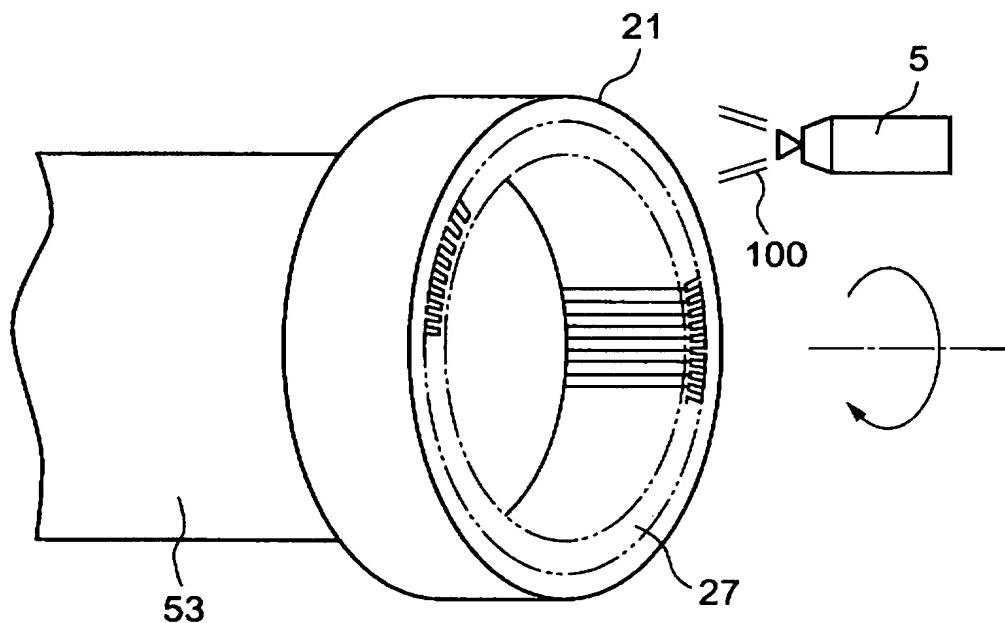
【図3】



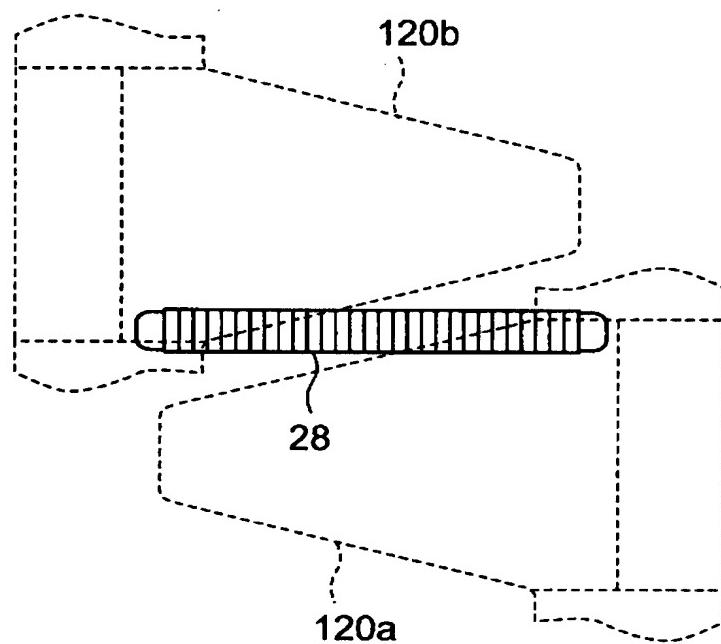
【図4】



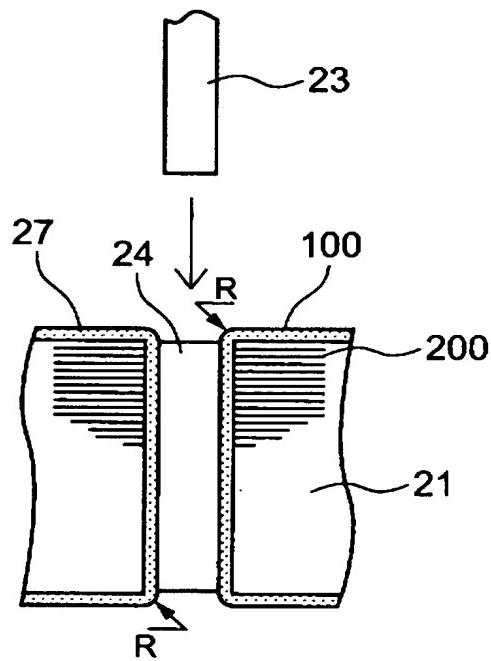
【図5】



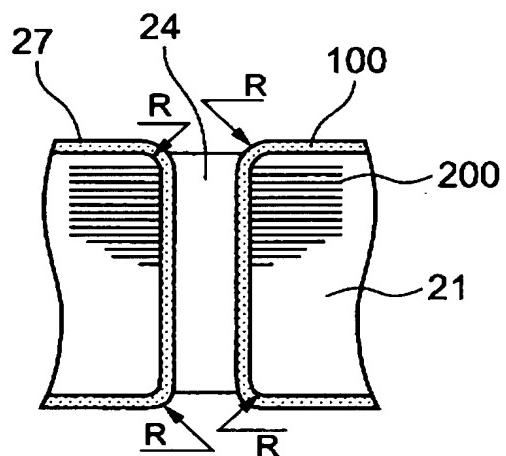
【図6】



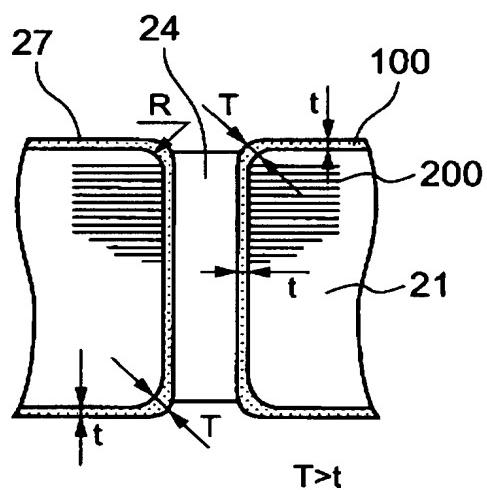
【図7】



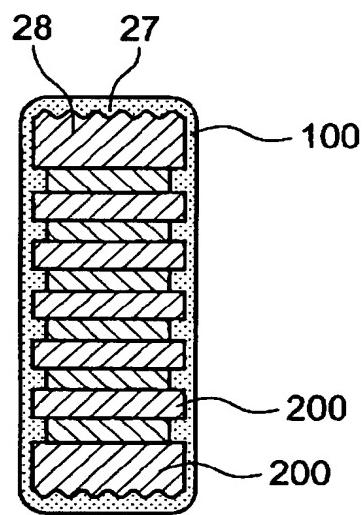
【図8】



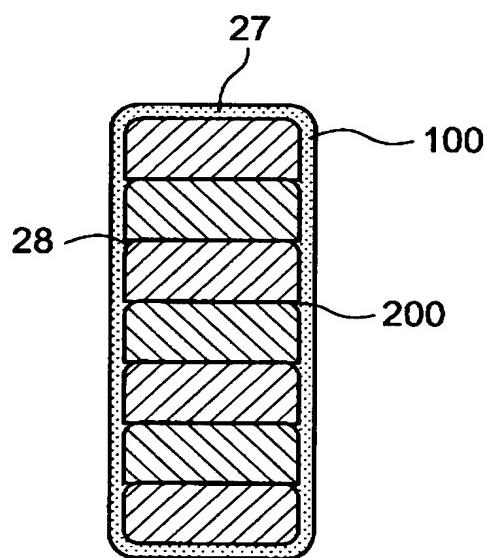
【図9】



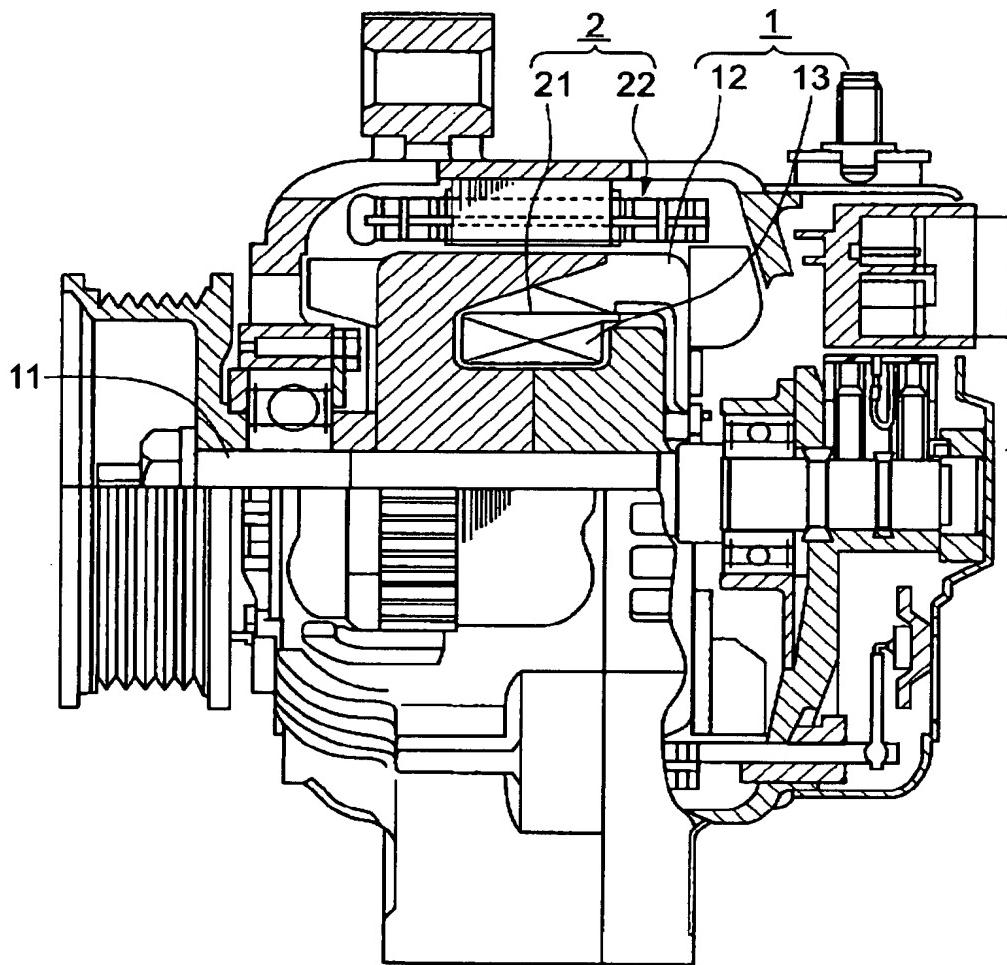
【図10】



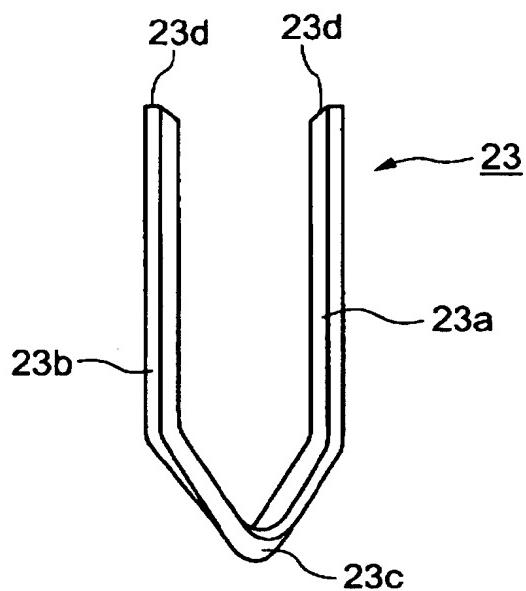
【図11】



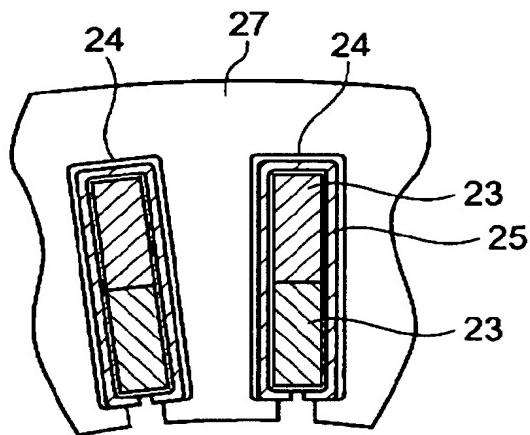
【図12】



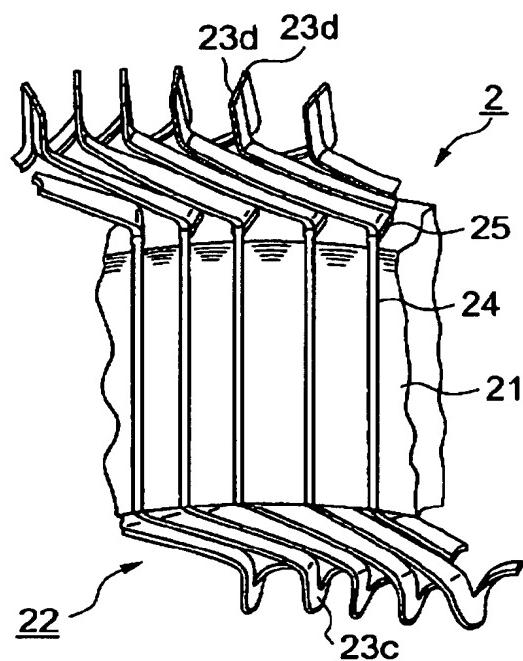
【図13】



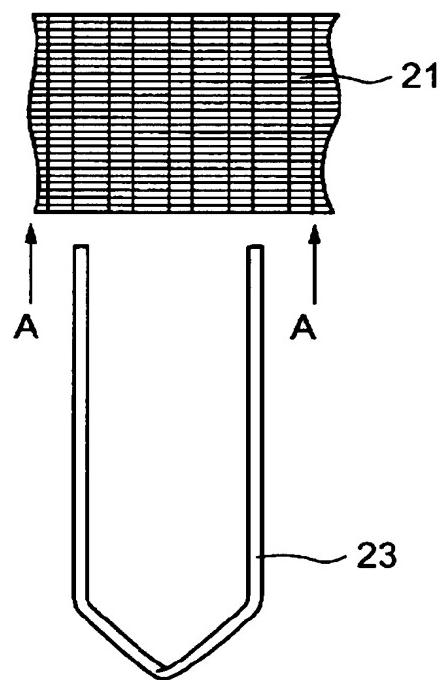
【図14】



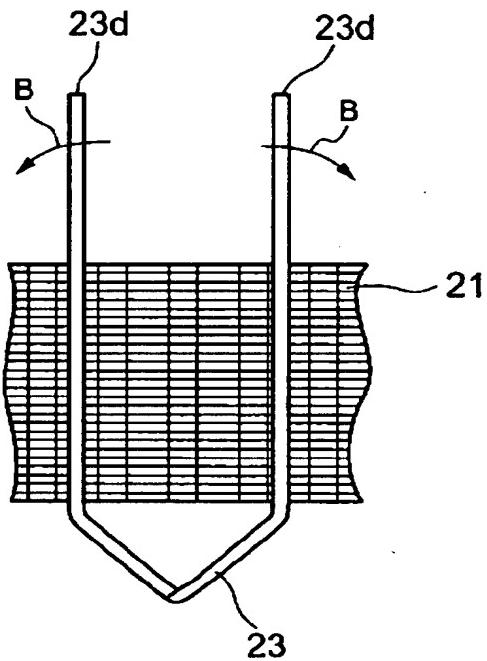
【図15】



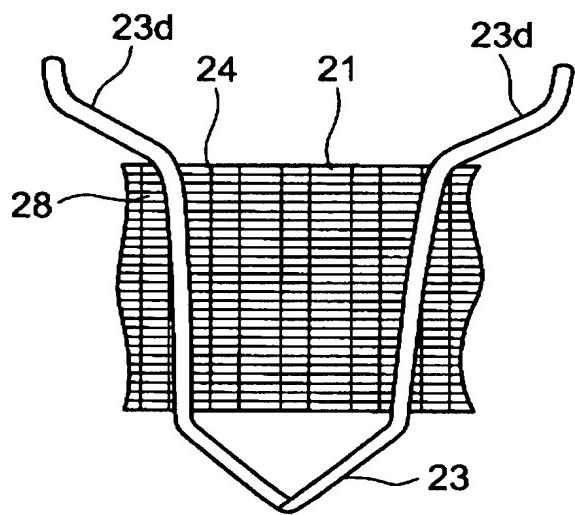
【図16】



【図17】



【図18】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 スロットと巻線との絶縁性能が高く、簡便に製造でき、コストが安い車両用交流発電機及びその製造方法を得る。

【解決手段】 固定子鉄心21は、軸方向に延びるスロット24が周方向に所定ピッチで複数形成された積層鉄心21aを備え、この積層鉄心21aの少なくとも固定子鉄心21の端面27に相当する部分及びスロット24の内壁面に絶縁性樹脂100を塗布することにより固定子鉄心21と固定子巻線22との間が絶縁され、スロット24の内周側開口面が内側となるように屈曲させて積層鉄心21aの両端部29を当接させることにより円筒状に形成したものである。

【選択図】 図2

出願人履歴情報

識別番号 [000006013]

1. 変更年月日 1990年 8月24日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都千代田区丸の内2丁目2番3号

氏 名 三菱電機株式会社